

**NORMA FEDERAL O INTERNACIONAL**GGG-H-86 c  
ANSI: B 173.3**UTILIDAD Y APLICACIÓN**

Usados en la construcción primordialmente

CODIGO	CLAVE	DESCRIPCION	PIEZAS POR CAJA	PESO POR PIEZA	PESO POR CAJA	VOLUMEN POR CAJA
313080	MO-2M	OCTAGONAL 2 LBS. CON MANGO	4	.908	3.632	.0035
313081	MO-3M	OCTAGONAL 3 LBS. CON MANGO	4	1.362	5.448	.0049
313082	MO-4M	OCTAGONAL 4 LBS. CON MANGO	4	1.816	7.264	.0072
313083	MO-6M	OCTAGONAL 6 LBS. CON MANGO	4	2.724	10.896	.0247
313084	MO-8M	OCTAGONAL 8 LBS. CON MANGO	4	3.632	14.528	.034
313085	MO-10M	OCTAGONAL 10 LBS. CON MANGO	3	4.540	13.620	.034
313086	MO-12M	OCTAGONAL 12 LBS. CON MANGO	3	5.448	16.344	.034
313087	MO-14M	OCTAGONAL 14 LBS. CON MANGO	2	6.356	12.712	.0099
313088	MO-16M	OCTAGONAL 16 LBS. CON MANGO	2	7.264	14.528	.0099

**MATERIALES Y PROCESO DE FABRICACIÓN**

MATERIA PRIMA. Acero al carbón SAE 1045  
 CARACTERÍSTICA CRÍTICA. Doble tratamiento térmico  
 dureza 50 RC.

**PROCESO DE FABRICACIÓN**

Corte del tocho / Calentamiento / Forjado de la pieza / Temple / Revenido / Pulido / Pintura / Empaque / Entrega.

ORIGEN DEL PRODUCTO: Planta Industrias Cabrera S.A., México

**ARGUMENTOS DE VENTA**

- :: La línea del mercado que tiene el proceso de temple más consistente.
- :: Proceso de temple solo en las caras de contacto y revenido total de la pieza.
- :: El acero al carbón es analizado y cuenta con certificado de calidad.
- :: Garantía al 100% contra defecto de fabricación.

**ELABORÓ**

Ing. Adrián Rubio

**REVISÓ**

Ing. Adrián Rubio

**APROBÓ**

Lic. Rafael Castellanos